Enea Połaniec S.A. Połaniec, dnia 28.10.2019

Dział Urządzeń Cieplno-Mechanicznych

### **ZAKRES PRAC DO WYKONANIA**

dotyczy: **regeneracja bębnów nienapędowych do przenośników taśmowych nawęglania:**

1. **Zakres prac obejmuje wykonanie regeneracji następującego typu bębnów:**
2. Zespół bębna nienapędowego Ø400 x 2000 nr rys. M380.57-14 - 2 sztuki (indeks 110027755)

II. **Szczegółowy zakres prac do wykonania regeneracji bębnów obejmuje:**

1. Regeneracja pojedynczego zespołu bębna nienapędowego Ø400 x 2000 nr rys. M380.57-14 – 1 sztuka w zakresie bez wymiany płaszcza stalowego:
   1. Oczyszczenie bębna z resztek węgla, zdjęcie resztek gumy okładziny Poltegor.
   2. Demontaż łożyskowania bębna, weryfikacja elementów oraz obudów łożysk.
   3. Weryfikacja czopów wału w miejscach osadzenia łożysk.
   4. Regeneracja czopów wału bębna wg dokumentacji technicznej.
   5. Przygotowanie powierzchni bębna do wulkanizacji nowej okładziny.
   6. Wykonanie nowej okładziny gumowej trudnozapalnej typu Poltegor, dla strefy 22 zagrożenia wybuchowego, metodą wulkanizacji na gorąco o grubości minimum 15 – 20 mm, długość płaszcza bębna wynosi 1600 mm.
   7. Regeneracja otworu obudów łożyskowych, wykonanie i wymiana uszkodzonych tulei i pokryw labiryntowych – komplet.
   8. Montaż łożyskowania bębna w wersji 1xL, 1xS, z wymianą na nowe 2 sztuk łożysk nr 22316, wymiana na nowe uszczelnień, pełne smarowanie łożysk.
   9. Sprawdzenie wyważenia statycznego bębna.
   10. Zabezpieczenie antykorozyjne elementów bębna przez piaskowanie powierzchni do 2 stopnia czystości, dwukrotne malowanie farbą podkładową oraz przynajmniej jednokrotne malowanie farbą nawierzchniową epoksydową w kolorze szarym. Całkowita grubość warstw malarskich powinna wynosić minimum 200μm.
2. Regeneracja pojedynczego zespołu bębna nienapędowego Ø400 x 2000 nr rys. M380.57-14 – 1 sztuka w zakresie z wymianą płaszcza stalowego:
   1. Oczyszczenie bębna z resztek węgla, zdjęcie resztek gumy okładziny Poltegor.
   2. Demontaż łożyskowania bębna, weryfikacja elementów oraz obudów łożysk.
   3. Weryfikacja czopów wału w miejscach osadzenia łożysk.
   4. Demontaż uszkodzonego płaszcza stalowego oraz dennic.
   5. Wykonanie warsztatowe nowego płaszcza stalowego o średnicy max. 400 mm i grubości ścianki minimum 10 mm, wykonanie warsztatowe nowych dennic.
   6. Regeneracja czopów wału bębna wg dokumentacji technicznej.
   7. Montaż płaszcza stalowego i dennic, przygotowanie powierzchni bębna do wulkanizacji nowej okładziny gumowej.
   8. Wykonanie nowej okładziny gumowej trudnozapalnej typu Poltegor, dla strefy 22 zagrożenia wybuchowego, metodą wulkanizacji na gorąco o grubości minimum 15 – 20 mm, długość płaszcza bębna wynosi 1600 mm.
   9. Regeneracja otworu obudów łożyskowych, wykonanie i wymiana uszkodzonych tulei i pokryw labiryntowych – komplet.
   10. Montaż łożyskowania bębna w wersji 1xL, 1xS, z wymianą na nowe 2 sztuk łożysk nr 22316, wymiana na nowe uszczelnień, pełne smarowanie łożysk.
   11. Sprawdzenie wyważenia statycznego bębna.
   12. Zabezpieczenie antykorozyjne elementów bębna przez piaskowanie powierzchni do 2 stopnia czystości, dwukrotne malowanie farbą podkładową oraz przynajmniej jednokrotne malowanie farbą nawierzchniową epoksydową w kolorze szarym. Całkowita grubość warstw malarskich powinna wynosić minimum 200μm.

III**. Warunki techniczne wykonania prac regeneracyjnych:**

1. Bębny zostaną odebrane do remontu z siedziby Zamawiającego i przetransportowane do siedziby Wykonawcy na koszt i ryzyko Wykonawcy.
2. Wszystkie materiały podstawowe oraz pomocnicze niezbędne dla wykonania pełnej i prawidłowej regeneracji bębnów zapewnia Wykonawca.
3. Przy wymianie łożyskowania należy zastosować łożyska o najwyższej jakości wykonania np. SKF lub NSK.
4. W przypadku konieczności zmiany zakresu regeneracji bębna (wykonania dodatkowych elementów), Wykonawca niezwłocznie powiadomi o tym Zamawiającego, przedstawi dokumentację fotograficzną potwierdzającą oraz uzgodni ostateczne warunki techniczne i finansowe zmiany zakresu prac.
5. Oczekiwany czas wykonania prac regeneracyjnych bębnów wynosi do 5 tygodni licząc od dnia ich odebrania od Zamawiającego i nie dłużej niż 6 tygodni od dnia otrzymania zamówienia (umowy).
6. Uzgodnienia techniczne i finansowe zmian zakresu regeneracji, wydłużają bieg terminu wykonania prac tylko o czas tych uzgodnień.
7. Wykonawca bezzwłocznie zawiadomi pisemnie Zamawiającego o zakończeniu regeneracji bębnów oraz dostarczy je na własny koszt i ryzyko do magazynu Zamawiającego.
8. Wykonawca oznakuje bęben rozpoznawalnymi cechami Wykonawcy i datą wykonania (rok-miesiąc), dostarczy Zamawiającemu świadectwo jakości wykonania regeneracji dla bębnów, a w tym także dla okładziny trudnozapalnej (strefa 22 zagrożenia wybuchem pyłu) oraz dostarczy wraz z dostawą warunki gwarancyjne dla wykonanego zakresu regeneracji.
9. Oczekiwany okres gwarancji na wykonane prace nie powinien być krótszy niż 18 miesięcy od dnia montażu bębna na przenośniku oraz nie krótszy niż 24 miesiące od dnia dostawy.

III. **Oferta techniczno-cenowa powinna zawierać:**

1. Specyfikację wykonania zakresu regeneracji spełniającą wszystkie wymagania techniczne,
2. Oferowane warunki gwarancyjne,
3. Wzór deklaracji zgodności do stosowania zespołu bębna dla 22 strefy zagrożenia wybuchem,
4. Referencje – minimum dwie za ostatnie 3 lata tylko dla wykonania nowych lub regeneracji przedmiotowych zespołów bębnów dla strefy 22 zagrożenia wybuchem.
5. Kryterium wyboru Wykonawcy:

Cena – waga 100%

Sporządził

Witold Dunal